KING INDUSTRIAL

FAÇONNEUSE À BOIS 3/4” INDUSTRIELLE

MODÈLE: KC-351S

MANUEL D’INSTRUCTIONS

DROITS D’AUTEURS © 2006 TOUS DROITS RÉSERVÉS PAS OUTILLAGES KING CANADA INC.

INFORMATION IMPORTANTE

GARANTIE LIMITÉE **2-ANS** POUR CETTE FAÇONNEUSE À BOIS INDUSTRIELLE	**OUTILLAGES KING CANADA** OFFRE UNE GARANTIE LIMITÉE DE 2 ANS POUR USAGE INDUSTRIELLE.

PREUVE D'ACHAT

S.V.P. gardez votre preuve d'achat pour la garantie et le service d'entretien de votre machine.

PIÈCES DE RECHANGE

Les pièces de rechange sont disponibles chez nos centres de service autorisés KING CANADA à travers le Canada. Pour le service de votre machine, contactez ou retournez la machine chez votre détaillant avec votre preuve d'achat.

GARANTIE LIMITÉE

OUTILLAGES KING CANADA fait tous les efforts pour assurer que nos produits soient satisfaisants aux standards de qualité et de durabilité. OUTILLAGES KING CANADA offre aux consommateurs une garantie limitée de 2 ans, dès la date d'achat, que chaque produit est sans défauts de matériaux. La garantie ne s'applique pas aux défauts causés directement ou indirectement à l'abus, négligence ou accidents, réparations ou modifications et manque de maintenance. OUTILLAGES KING CANADA ne sera en aucun temps responsable pour les accidents mortels ou blessures à la personne ou à la propriété ou dans le cas d'incidents, en cas spécial ou dommages-intérêts indirects survenus pendant l'utilisation de nos produits. Pour profiter de cette garantie, le produit ou la pièce doit être retourné pour vérification par le détaillant ou le distributeur. Les frais de transport et de manutention sont la responsabilité du consommateur. Si un défaut est trouvé, OUTILLAGES KING CANADA va soit réparer ou remplacer le produit.

DIAGRAMME DES PIÈCES ET LISTES DES PIÈCES

Pour obtenir les diagrammes et listes des pièces mise à jour, référez-vous à la section Pièces dans le site web King Canada.

RÈGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES ET SPÉCIFIQUES

1. CONNAÎTRE VOTRE OUTIL.
Lisez et comprenez le manuel d'instructions et les étiquettes sur l'outil. Apprenez ses applications et ses limites ainsi que les dangers spécifiquement reliés.

2. EFFECTUE UNE MISE À LA TERRE.
Cet outil est équipé d'un cordon à 3 brins ainsi qu'une prise à 3 fiches pour la mise à la terre. Inserrez cette prise dans une prise murale mise à la terre. Le brin vert dans le cordon est le brin pour la mise à la terre. **NE JAMAIS** brancher le brin vert à un terminal ouvert.

3. MAINTENEZ LES GARDES EN PLACE.
Gardez-les en bon état de fonctionnement, correctement ajustés et alignés.

4. RETIREZ LES CLÉS D'AJUSTEMENTS.
Prenez l'habitude de vérifier si les clés d'ajustements sont retirées de l'outil avant de mettre la machine en marche.

5. GARDEZ VOTRE ATELIER PROPRE.
Assurez-vous que le plancher est propre en tout temps et qu'il ne soit pas glissant dû à la cire ou à une accumulation de brin-de-scie.

6. ÉVITEZ LES ENVIRONNEMENTS DANGEREUX.
N'utilisez pas un outil dans un emplacement humide ou mouillé et ne l'exposez pas à la pluie. Gardez l'atelier bien éclairé et gardez-vous beaucoup d'espace pour travailler.

7. GARDEZ LES ENFANTS ÉLOIGNÉS.
Gardez les enfants et les visiteurs à l'écart de votre atelier.

8. METTRE L'ATELIER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS
Avec des cadenas, des interrupteurs principaux ou en retirant les clés de sécurité.

9. UTILISEZ LA BONNE VITESSE.
Un outil fonctionnera mieux et plus sécuritairement si vous l'opérez à la bonne vitesse.

10. UTILISEZ LE BON OUTIL.
Ne forcez pas l'outil ou l'accessoire à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu.

11. PORTEZ DES VÊTEMENTS CONVENABLES.
Ne portez pas de vêtements amples, gants, cravates ou bijoux (bagues, montre) parce qu'ils peuvent se coincer dans des pièces mobiles. Des souliers anti-dérapants sont recommandés. Protégez vos cheveux et roulez vos manches jusqu'aux coudes.

12. PORTEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.
Portez toujours des lunettes de sécurité (ANSI Z87.1). Des lunettes pour la vue ont seulement des verres résistants à l'impact, ils ne sont pas des lunettes de sécurité. Utilisez un masque facial si l'opération devient poussièreuse.

13. NE PAS S'ÉTENDRE AU-DESSUS DE L'OUTIL.
Gardez votre équilibre en tout temps.

14. MAINTENEZ L'OUTIL AVEC SOIN.
Gardez vos outils propres et bien aiguisés pour une meilleure performance. Suivez les instructions de lubrification et de changements des accessoires.

15. DÉBRANCHEZ L'OUTIL.
Avant toutes réparations, changement d'accessoires ou d'ajustements.

16. ÉVITEZ LES DÉMARRAGES ACCIDENTELS.
Assurez-vous que l'interrupteur est dans la position ''OFF" avant de brancher.

17. UTILISEZ SEULEMENT LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.
Consultez le manuel pour les accessoires recommandés. Suivez les instructions qui accompagnent les accessoires.

18. NE MONTEZ PAS SUR L'OUTIL.
De graves blessures peuvent se produire si l'outil bascule.

19. VÉRIFIEZ LES PIÈCES ENDOMMAGÉES.
Avant l'utilisation, un garde ou autres pièces endommagés devraient être vérifiés pour assurer qu'ils fonctionnent adéquatement. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, fissures dans les pièces, assemblage, et toutes autres conditions qui peuvent affecter le fonctionnement. Réparez ou remplacez toutes les pièces endommagées.

20. NE JAMAIS LAISSEZ L'OUTIL SANS SURVEILLANCE.
Mettez l'interrupteur à la position ''OFF". Ne quittez pas jusqu'à ce que l'outil s'arrête complètement.

RÈGLES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES POUR FAÇONNEUSE

1. **NE PAS OPÉRER AVANT QUE LA MACHINE** soit assemblée et installée selon les instructions dans ce manuel.
2. **LORSQU'ON N'EST PAS COMPLÈTEMENT FAMILIER** avec le fonctionnement d'une façonneuse, se renseigner auprès d'un surveillant, d'un instructeur ou de toute autre personne qualifiée.
3. **UTILISEZ LES GARDES LORSQUE C'EST POSSIBLE.** Vérifiez qu'ils sont en position, fixent et fonctionnent correctement.
4. **GARDEZ VOS BRAS, MAINS ET DOIGTS** éloignés du couteau.
5. **NE JAMAIS FAIRE PARTIR LA MACHINE** lorsque la pièce de travail touche le couteau.
6. **GARDEZ LES COUTEAUX AIGUISSÉS** et libres de rouille et poux.
7. **BIEN FIXER LE COUTEAU** avant de mettre la machine en marche.
8. **N'EFFECTUEZ PAS D'OPÉRATIONS À MAINS LIBRES.** Utilisez le guide pour coupes droites, guide à onglets pour coupes en bout et collets pour coupes en courbes.
9. **NE JAMAIS ALIMENTER UN PIÈCE** qui est tordue, contient des nueuds, clous ou crampes.
10. **NE JAMAIS ALIMENTER UN PIÈCE** entre le guide et le couteau.
11. **IL EST RECOMMANDÉ D'UTILISEZ LE GUIDE À ONGLETS** et une crampe pour effectuer des coupes en bout. Retirez le guide pour effectuer cette coupe.
12. **ALIMENTEZ LA PIÈCE** contre la direction de rotation du couteau (Fig. 1).
13. **METTRE EN MARCHE ARRÊT ("OFF") ET DÉBRANCHEZ** de la source de courant avant l'installation d'accessoires, ajustements et réparations.
14. **SUIVEZ LES INSTRUCTIONS ÉLECTRIQUES** et branchements recommandés.
15. **NE JAMAIS METTRE LA MACHINE EN MARCHE** avant d'avoir retirer toutes objets de la table de travail (outils, pièces de bois, etc.).
16. **PORTEZ ATTENTION AUX POSITIONS DE VOS MAINS,** évitez tout glissement des mains vers le couteau.
17. **AJUSTEZ CHAQUE CÔTÉ DU GUIDE** assez pour que l'ouverture du couteau n'est jamais plus que necessaire pour dégager le couteau.
18. **VERROUILLEZ LA QUINCAILLERIE DES GUIDES** après chaque ajustement.
19. **NE JAMAIS EFFECTUER UN RÉGLAGE** ou installation sur la table de travail lorsque la machine est en marche.
20. **NE JAMAIS ÉTENDRE LE BRAS SOUS LA TABLE** lorsque que la machine est en marche.
21. **NE JAMAIS AJUSTER LE GUIDE** lorsque que la machine est en marche.

FIGURE 1

BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES ET SPÉCIFICATIONS

AVERTISSEMENT

TOUS BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉS PAR UN TECHNICIEN QUALIFIÉ. TOUS AJUSTEMENTS ET RÉPARATIONS DOIVENT ÊTRE ENTREPRIS LORSQUE LA MACHINE EST DÉBRANCHÉE SINON, IL Y A RISQUES DE PRODUIRE DE GRAVES BLESSURES!

COURANT 220V, 1 phase pour KC-351S

AVERTISSEMENT: VOTRE FAÇONNEUSE KC-351S DOIT ÊTRE BRANCHÉ À UN CIRCUIT 220V, 20 AMPÈRES. SI CETTE AVERTISSEMENT N'EST PAS RESPECTÉE, RISQUES DE BLESSURES GRAVES!

OPÉRATION SUR LE 220V

Tel que reçu de l'usine, cette façonneuse est branchée pour le fonctionnement sur le 220V, vous devez utiliser une prise murale tel qu'illustrée à la Fig.2. (Prise 220V non fournise).

MISE À LA TERRE

Cette façonneuse doit être mise à la terre. S'il y a une interruption ou une panne, la mise à la terre fournit un passage avec moins de résistance, qui réduit les risques de chocs électriques. Cette façonneuse doit être équipée d'un cordon avec un conducteur de mise à la terre ainsi qu'une prise. La prise doit être branchée dans une prise murale selon les normes en vigueuer avec une mise à la terre.

Les prises murales ne sont pas toutes mise à la terre. Si vous n'êtes pas certains que votre prise murale est mise à la terre, faites-la vérifier par un technicien qualifié.

AVERTISSEMENT: S'IL N'EST PAS MISE À LA TERRE, VOTRE FAÇONNEUSE PEUT PRODUIRE DES CHOCS ÉLECTRIQUES, PARTICULIÈREMENT LORSQUE VOUS L'UTILISEZ DANS UN EMPLACEMENT HUMIDE. SI LE CORDON D'ALIMENTATION EST ENDOMMAGÉ, REMPLACEZ-LE IMMÉDIATEMENT, POUR ÉVITER LES CHOCS ÉLECTRIQUES OU LE FEU.

AVERTISSEMENT: POUR MAINTENIR LA MISE À LA TERRE DE VOTRE FAÇONNEUSE, NE RETIREZ OU MODIFIEZ PAS LA FICHE DE MISE À LA TERRE.

AVERTISSEMENT: N'UTILISEZ PAS D'ADAPTATEURS. ILS NE SONT PAS EN ACCORD SELON LES NORMES EN VIGUEUR. NE JAMAIS UTILISEZ UN ADAPTATEUR AU CANADA.

PRISE 220V

Une prise 220V n'est pas fournie avec votre façonneuse, vous devez vous procurez une prise 220V listé CSA dans une quincaillerie. Cette prise est illustrée à la Fig.2. Contactez votre centre de service authorisé ou un technicien qualifié pour installer la prise 220V.

RALLONGES

L'utilisation de n'importe quelle rallonge produira une perte de puissance. Utilisez le tableau Fig.3 pour déterminer la grosseur minimale du fil à utiliser (A.W.G-American Wire Gauge).

Pour des circuits plus éloignés de la boîte électrique, la dimension de fil doit être augmentée proportionnellement pour pouvoir distribuer amplement de voltage au moteur.

FIGURE 2

LONGUEUR DE RALLONGES	DIMENSION DU FIL (AMERICAN WIRE GAUGE) 220V
0-50 PIEDS	NO.14
50-100 PIEDS	NO.12
PLUS QUE 100 PIEDS	Non recommandé

FIGURE 3

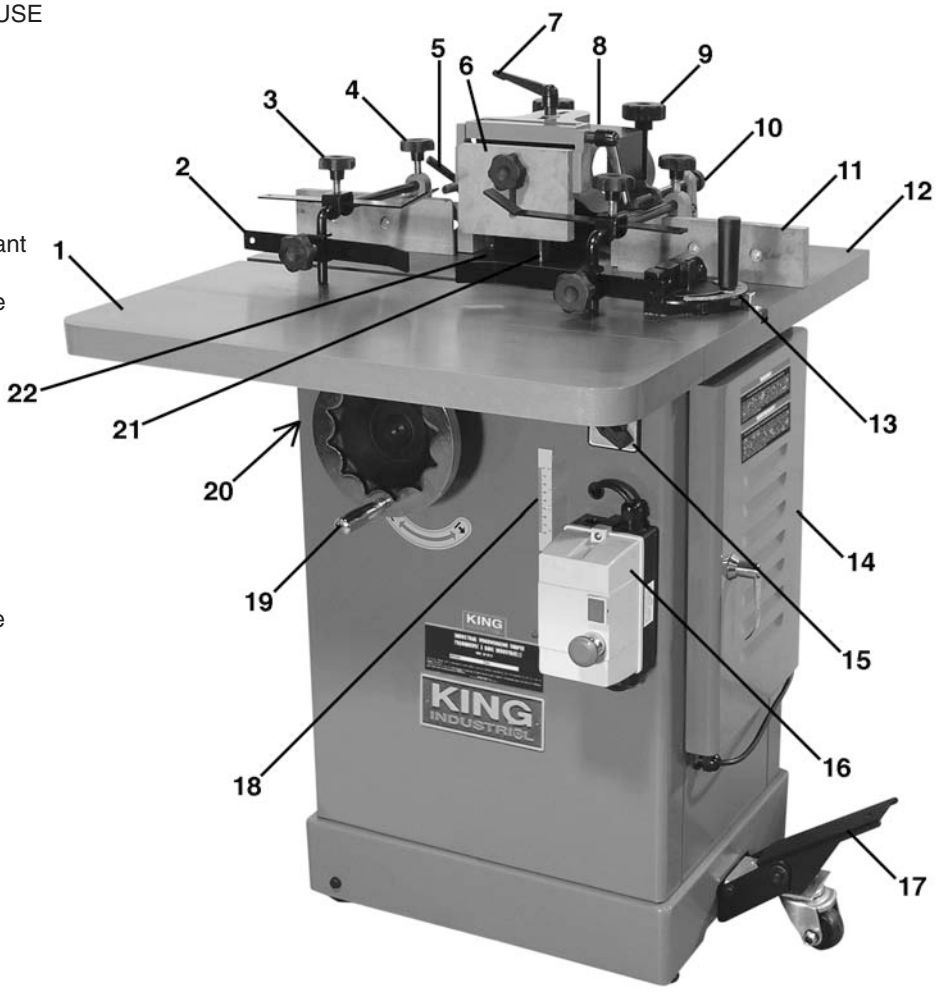
SPÉCIFICATIONS DE LA FAÇONNEUSE

MODÈLE	KC-351S
Diamètre de l'arbre	1/2", 3/4"
Vitesse de l'arbre	8,000 & 10,000 Tours min.
Dimensions de la table	28" x 30"
Ouvertures de l'arbre	1 5/8", 3", 3-1/2", 7"
Longueur de l'arbre	(1/2") 4", (3/4") 4-5/8"
Déplacement de l'arbre	3"
Capacité sous l'écrou	(1/2") 3", (3/4") 3"
Diamètre de la sortie de poussière	4"
Hauteur de la table	34"
Moteur	15 Amp.
Voltage	220V, 1 phase, 60 Hz
Dimensions (LxPxH)	31" x 30" x 46"
Poids	342 Lbs.

APPRENDRE À CONNAÎTRE VOTRE FAÇONNEUSE ET DÉBALLAGE

APPRENDRE À CONNAÎTRE VOTRE FAÇONNEUSE

1) Table d'extension
2) Appui
3) Bouton de verrouillage de l'appui
4) Bouton de verrouillage du support de l'appui
5) Rochet d'ajustement du guide
6) Garde avant ajustable
7) Bouton de verrouillage du boîtier du garde avant
8) Sortie de poussière 4"
9) Bouton de verrouillage de l'ensemble du guide
10) Bouton/tige sans fin d'ajustement du guide
11) Guide
12) Table de travail
13) Guide à onglets (placé dans la rainure en T)
14) Porte d'accès du côté
15) Interrupteur avance/recul
16) Interrupteur magnétique de sécurité
17) System de base mobile incorporé
18) Échelle de profondeur de l'arbre
19) Manivelle pour monter/descendre l'arbre
20) Bouton de verrouillage de la hauteur de l'arbre (côté gauche du cabinet)
21) Arbre installé
22) Insertion de table (3)



Accessoires inclus;
Arbre 1/2"
Arbre 3/4"
Adaptateur pour mèches à toupie 1/4"
Adaptateur pour mèches à toupie 1/2"

Accessoires optionels disponibles;
Modèle KW-088 Arbre 1"
Modèle KW-089 Arbre 1-1/4"

DÉBALLAGE, NETTOYAGE ET EMPLACEMENT

Cette façonneuse est livrée du manufacturier dans une boite en bois qui pèse approximativement 375 livres. Ne forcez pas trop pendant le déballage et le déplacement de la machine. La façonneuse est boulonée à la base, retirez les boulons hexagonals et les plaques de retenue en angle et utilisez un chariot élévateur ou une transpalette pour soulever la façonneuse hors de la base. Placez la façonneuse sur un plancher à niveau, déplacez la façonneuse facilement en utilisant le système de base mobile pour la roulée de un endroit de travail à l'autre, voir #17 ci-dessus.

Toutes les parties non-peintes de la machine ainsi que quelques parties peintes sont recouvertes d'une huile protectrice appelée cosmolene, qui empêche la rouille et la corrosion durant l'expédition. L'huile peut-être enlevée avec du diluant à peinture (huile minérale) et beaucoup de papier essuie-tout. **NE PAS** utiliser de l'essence, du lacque, de l'acétone ou d'autres solvants extrêmement inflammable. Le risque d'explosion ou d'incendie est plus haut. N'utilisez pas de solvants avec du chlore comme du perchloroethelene, ceci endommagera la couche de peinture et détruira la finition de la machine. Tous les solvants qui dégraissent ne devraient pas êtres utilisé sur les pièces en caoutchouc. N'oubliez pas de retirer le guide complèt hors de la table pour nettoyer dessous, pour le faire, dévissez et retirez les deux boutons de verrouillage de l'ensemble du guide (#9 ci-dessus). Effectuez le nettoyage dans une aire bien ventilée et jettez les chiffons trempés de manière à éviter le feu et dommage à l'environnement.

IL est recommandé de placer la façonneuse sur un plancher qui peut soutenir un poids de 100 livres par pieds^2. Un plancher de garage soutient le poids facilement. Un plancher en bois commercial devrait être satisfaisant. Un plancher plus léger résidentiel pourrait nécessiter un renforcement aux poutres.

ASSEMBLAGE APRÈS LE DÉBALLAGE

TABLE D'EXTENSION

La table d'extension étend la surface de travail pour supporter des pièces plus grandes. Suivez les instructions suivantes pour assembler la table d'extension à niveau avec la table.

1) Assurrez-vous que les surfaces des tables soient propres.
2) Placez trois boulons hexagonals avec rondelles à ressort et rondelles (A) Fig.4 dans les trous filletés situés dans la table d'extension (B) et vissez à la table. Ne serrez pas complètement à ce stade.
3) Soulevez un côté de la table d'extension et assurez-vous qu'elle soit à niveau avec la table. Vissez le premier boulon hexagonal.
4) Levez ou baissez l'autre bout de la table d'extension pour mettre à niveau le centre avec le haut de la table. Serrez le boulon hexagonal central.
5) Le bout de la table d'extension au troisième boulon ne doit pas être totalement à niveau avec la table. Ne vous alarmez pas, assurez-vous que les deux premiers boulons hexagonal sont à niveau et serrés.
6) Maintenant ajustez la table d'extension, soit du haut ou du bas, au dernier boulon hexagonal. Si nécessaire, utilisez une pince et une couples de blocs pour mettre à niveau les deux surfaces. Serrez le troisième boulon hexagonal quand les deux surfaces seront à niveau.
7) Une fois que le tout est bien attaché, inspectez votre ajustement. Si la table d'extension n'est pas parfaitement horizontale, des ajustements sont possibles pour les mettrent à niveau en utilisant les vis sans têtes (C) à côté des boulons hexagonals sous l'extension. Placez une équerre de qualitée sur les deux surfaces et ajustez les vis sans têtes jusqu'à ce que les tables soient à niveau. Tournez les vis sans têtes dans le sens horaire pour remonter l'extension et tournez dans le sens anti-horaire pour l'abaisser.

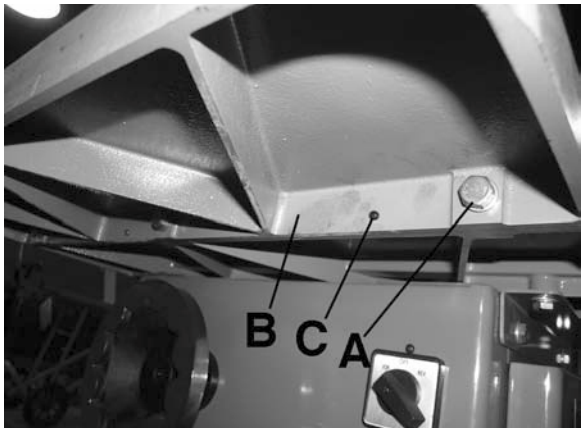


FIGURE 4

Assemblage de la Poignée à la Manivelle

La manivelle (A) Fig.5 montée à l'avant vient sans la poignée (B) assemblée, retirez la poignée de la boîte de pièces libres et vissez-la dans la manivelle.

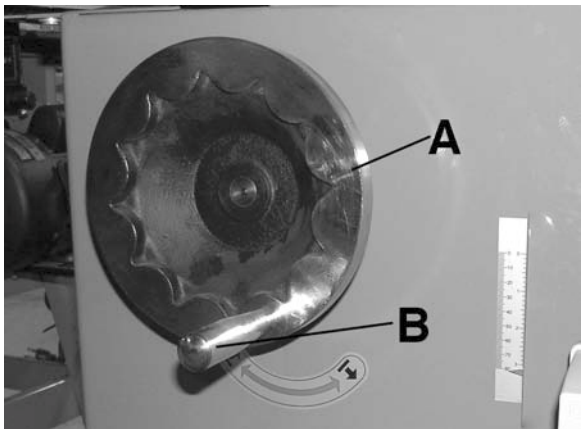


FIGURE 5

Assemblage de l'Interrupteur Magnétique de Sécurité au Cabinet

L'interrupteur magnétique n'est pas assemblée au cabinet pour la protègée pendant le transport. Il est nécessaire de l'assembler au cabinet. Pour l'installer;

1) L'interrupteur magnétique (A) Fig.6 s'installe au côté droit du cabinet, sous l'interrupteur avance/recul.
2) Premièrement il faut retirer le couvercle (B) de l'interrupteur magnétique en dévissant les deux vis spéciales à tête Phillips (C). Notez: Ces deux vis spéciales à tête Phillips ne sont pas conçues pour êtres retirées. Dévissez-les jusqu'à ce que le couvercle se retire.
3) Deuxièmement, ouvrez la porte droite du cabinet, dévissez les deux écrous hexagonals à l'arrière de l'interrupteur magnétique, placez l'interrupteur magnétique contre le côté droit du cabinet et alignez les vis avec les trous de montage.
4) Insérrez les vis dans les trous de montage du cabinet et fixez l'interrupteur magnétique au cabinet en utilisant les deux écrous hexagonals retirés à l'étape 3.
5) Une fois que l'intterupteur magnétique est fixe au cabinet, repositionnez le couvercle et reserrez les deux vis spéciales à tête Phillips.
6) Il est recommandé de tirer toutes les fils électrique de l'interrupteur magnétique à l'intérieur du cabinet.

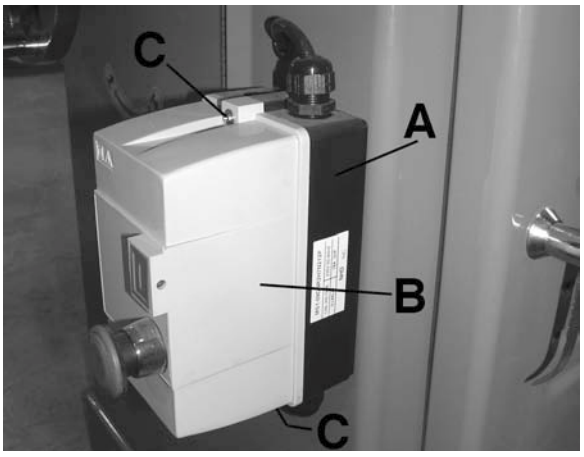


FIGURE 6

AJUSTEMENTS ET OPÉRATION

AVERTISSEMENT! DÉBRANCHEZ DE LA SOURCE DE COURANT AVANT D'EFFECTUER UN OU PLUSIEURS AJUSTEMENTS.

Ajustement de l'Ensemble du Guide

L'Ensemble du guide vient complètement assemblé sur la table de la façonneuse et devrait être retiré après le déballage, pour nettoyer la table sous l'ensemble du guide. Retirez l'ensemble du guide hors de la table en dévissant les deux boutons de verrouillage (A) Fig.7.

Une fois que la table est propre, il est important de régler l'ensemble du guide en parallèl avec la rainure en T du guide à onglets. Il est recommandé de cramponner un 2x4 à bordure articulée en alignement avec la rainure en T du guide à onglets et d'ajuster l'ensemble du guide en conséquence.

Le guide comprend un système de guides à deux pièces. Chaque guide est indépendamment ajustable pour réaliser des coupes de différentes épaisseurs ou des coupes spéciales. Un tour complet du micro-boulon (B) déplace le guide approximativement de 5/64" (0.78"). Quand vous enlevez la surface complète de votre pièce de travail, le guide de sortie (C) devrait être ajusté correctement pour supporter la pièce lorsqu'elle passe au-dessus du couteau, voir Fig.9. Pour ajuster les guides;

1) Ajustez le guide d'entrée (D) en déserrant la poignée à rochet (E) et en tournant le micro-bouton (B) pour que le couteau retire le montant désiré. Reserrez la poignée à rochet.
2) Faites un test pour vérifier vos résultats.
3) Ajustez le guide de sortie (C) pour supporter la partie de la pièce déja coupée.
4) Verrouillez la poignée à rochet du guide de sortie et refaire le test. Voir fig. 8 et 9 pour les ajustements incorrectes et correctes des guides.

Surfaçage du Guide

Parfois il est nécessaire de surfacer les guides pour s'assurer que les guides soient parallèles et en équerre avec la table.

Aligner les guides pour qu'ils soient en alignement. Utilisez le micro-bouton et vérifiez l'alignement avec une équerre. Si les guides ne sont pas à niveau, le surfaçage des guides est nécessaire. Égalisez les guides d'un seul coup avec l'utilisation d'une dégauchisseuse. Une fois que les guides sont passés sur la dégauchisseuse, utilisez une équerre pour vérifier l'alignement.

N'oubliez pas: Si la dégauchisseuse n'est pas bien alignée, le résultat sera non-satisfaisant.

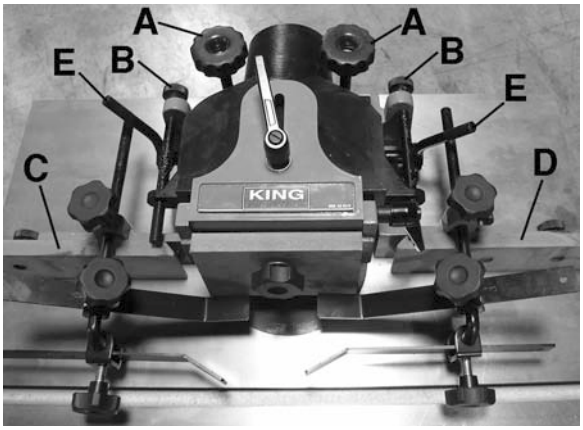


FIGURE 7

Ajustement du Guide Incorrecte

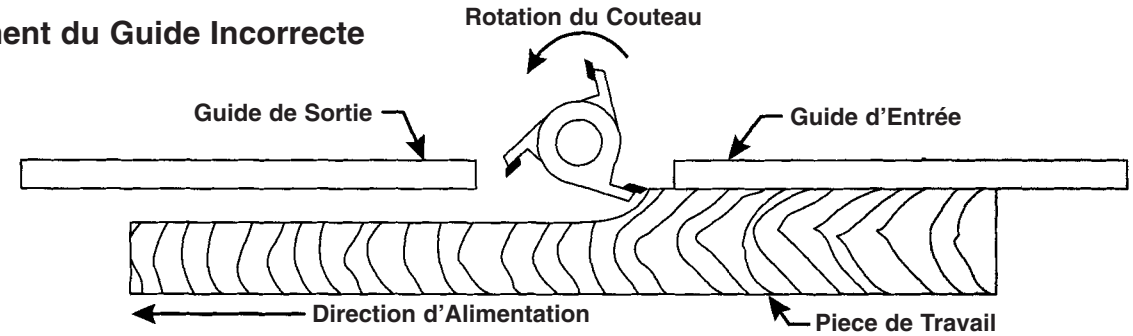


FIGURE 8

Ajustement du Guide Correcte

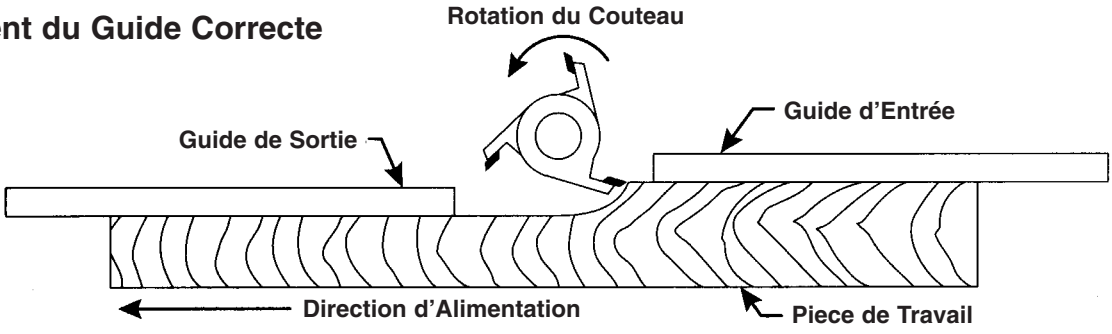


FIGURE 9

Changement d'Arbre

Cette façonneuse comprend deux arbres assemblés de 1/2" et 3/4". Notez que les arbres 1" (modèle: KW-088) et 1-1/4" (modèle: KW-089) sont disponibles comme accessoires optionels. L'arbre assemblé (A) Fig.10 se verrouille dans le siège conique (B) qui se trouve sur le dessus du boîtier de l'arbre à l'aide de la tige de l'arbre (C) et l'écrou de la tige de l'arbre (D) qui se trouve sous le boîtier de l'arbre (B) Fig.11. Pour changer un arbre, suivre les instructions suivantes;

1) Pour desserrer l'arbre, placez la clé de l'arbre sur la partie à plat (E) Fig.10 et l'autre clé sur sur l'écrou de la tige (A) Fig.11. Dévissez l'écrou de la tige de l'arbre de quelque tours seulement, tappez doucement sur l'écrou de la tige de l'arbre avec un marteau en caoutchouc.
2) Maintenant que l'arbre est sortie de sont siège conique, dévissez complètement l'écrou de la tige de l'arbre et retirez l'arbre assemblé hors du boîtier de l'arbre.

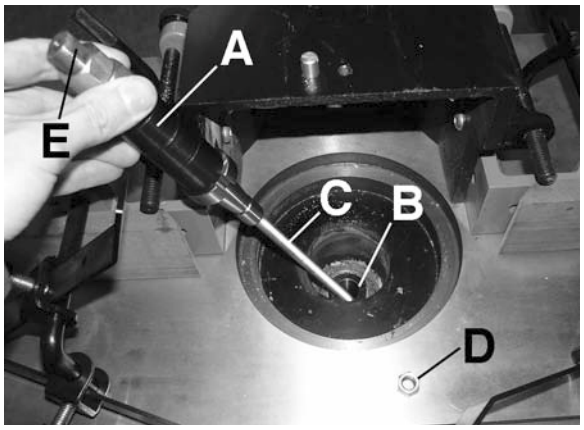


FIGURE 10

Lorsque vous installez un arbre, assurez-vous que l'écrou de la tige de l'arbre (A) Fig.11 soit bien serré. Lorsque vous placez l'arbre assemblé dans le boîtier de l'arbre, assurez-vous que l'arbre rentre bien dans le siège conique.

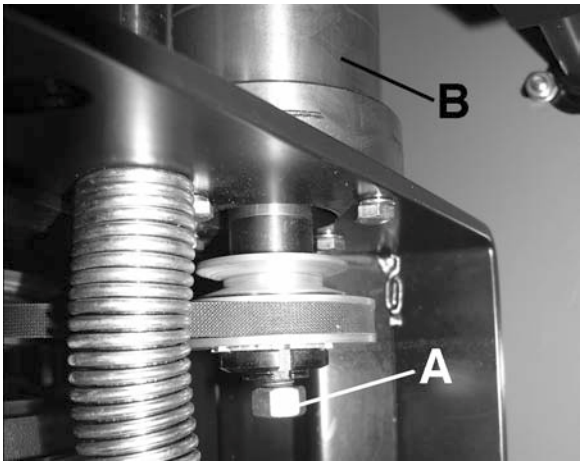


FIGURE 11

Installation/Changement de Couteaux

Votre façonneuse fonctionne à une vitesse de 8,000 et 10,000 tours/min. N'oubliez pas que les couteaux de 3-1/2" de diamètre ou plus doivent êtres utilisés à 8,000 Tr./min. Utilisez toujours le plus grand arbre possible.NE PAS utiliser un couteau qui n'est pas conçu spécifiquement pour l'utilisation sur une façonneuse. Assurez-vous que toutes bagues/collets et couteaux sont propres avant de les installés sur l'arbre.

Pour installer/changer un couteau, suivre les instructions suivantes;

1) Sélectionnez l'arbre de dimension convenable, dévissez l'écrou de verrouillage (A) Fig.12 (filet à gauche) et ensuite dévissez l'écrou hexagonal (B) en dessous. Retirez les bagues d'espacements (C) de l'arbre.
2) Placez une bague d'espacement ou un collet convenable sur la base de l'arbre pour plus de support.
3) Placez le couteau sur l'arbre. Assurez-vous que la direction de rotation est dans le bon sens pour l'opération à effectuer.
4) Placez autant de bagues d'espacement que necessaire sur le couteau jusqu'à la partie inférieure du filet (D) de l'écrou hexagonal. Fixez les bagues d'espacement/collet(s) et couteau avec l'écrou hexagonal (B). Finallement, fixez le tout avec l'écrou de verrouillage (A) en utilisant la clé de l'arbre pour vous aidez.

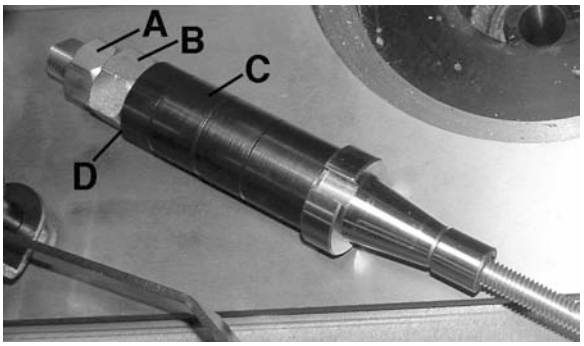


FIGURE 12

Collets

Des collets d'espacement sont utilisés quand vous façonnez des pièces courbées ou irrégulières, tel que des portes en arche ou des tables rondes. Ils vous permettent aussi d'effectuer des travaux à mains libres. Il y a deux types de collets d'espacement; solides et à roulement à billes. Ne pas confondre une bague avec un collet solid. Les bagues sont rarement machinées avec spécision et pas toutes les roulements à billes peuvent êtres utilisés comme collet. **IMPORTANT:** Les diagrammes illustrés sur les pages suivantes (Fig.13-15) démontrent des méthodes d'installations de l'arbre. Ces diagrammes sont conçus comme référence générale. Généralement un collet peut être installé sous, par dessus ou entre deux couteaux. Ces diagrammes sont démontrés avec le garde de sécurité retiré pour clairté. NE TENTEZ PAS d'opérer votre façonneuse sans gardes de sécurité en place.

Les collets d'espacement sont utilisés pour limiter la profondeur de coupe et ils sont pratiques pour les travaux irréguliers. Le montant de bois à retirer est déterminé par le diamètre du collet et le cercle de coupe du couteau. Voici quelques suggestions pour la selection des collets:

1) Choisissez le couteau à utiliser.
2) Déterminez si vous allez effectuer votre coupe avec un motif ou si la pièce frottera contre le collet.
3) Déterminez la quantité de bois qui doit être retirée pour effectuer le profile désiré.

1) Collet sous le couteau (Fig.13)
Quand un collet est utilisé sous le couteau, le progrès de la coupe peut être observé. Mais, un mouvement non-intentionnel peut soulever la pièce et la projeté dans le couteau, qui endommagera la pièce ainsi que créer une situation dangereuse.

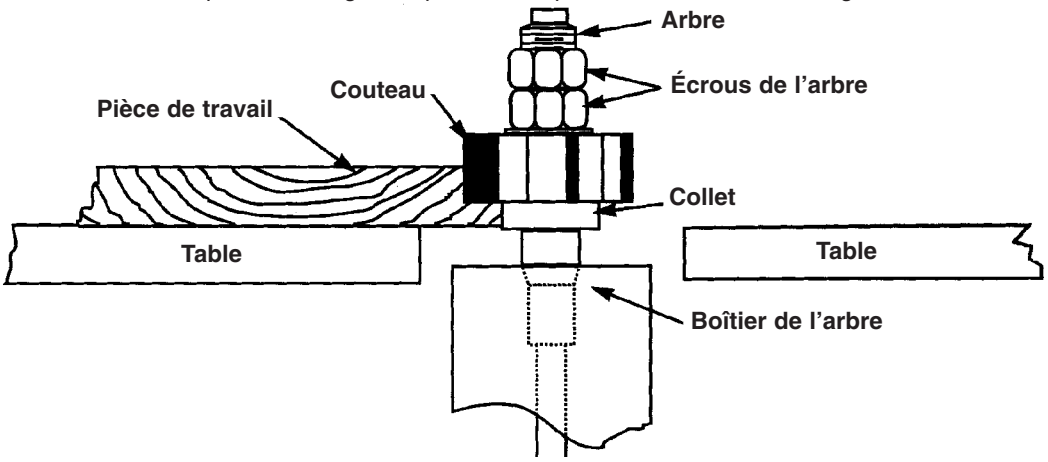


FIGURE 13

2) Collet dessus le couteau (Fig.14)
Quand le collet est utilisé dessus le couteau, la coupe ne peut être observée. Cette méthode d'installation de l'arbre est beaucoup plus sécuritaire car la pièce couvre le couteau.

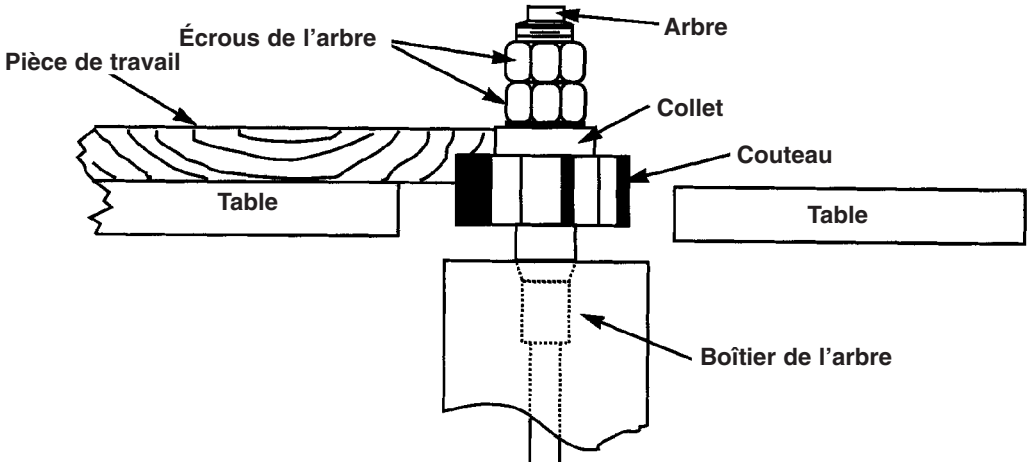


FIGURE 14

3) Collet entre deux couteaux (Fig.15)
Il y a un avantage spécifique à l'utilisation d'un collet entre deux couteaux. L'avantage est que vous effectuez deux coupes en même temps ce qui élimine le besoin de changer le couteau et d'effectuer deux opérations.

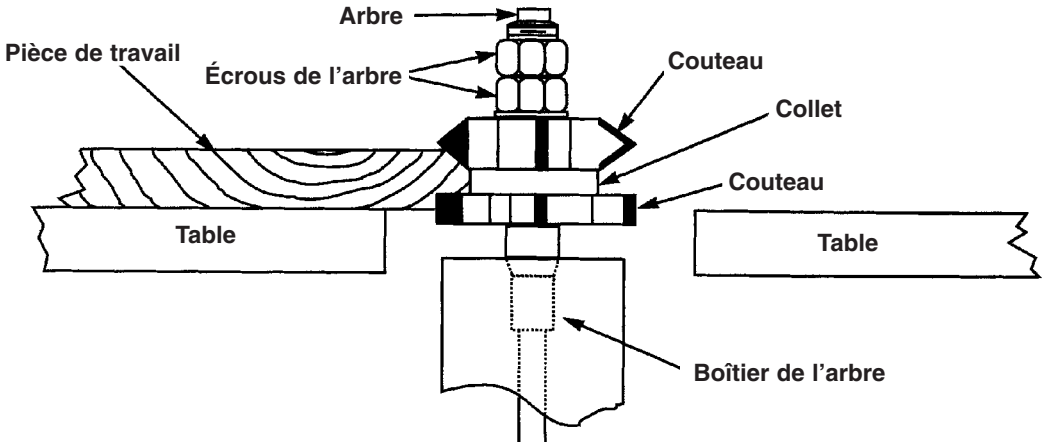


FIGURE 15

Ajustement des Insertions de Table

Cette façonneuse comprend trois insertions de table (A) Fig.16 de différentes grandeurs pour vous offrir quatre diamètres d'ouverture possibles. Utilisez la plus petite ouverture qu'un couteau peut utiliser. Ceci supporte bien la pièce de travail et réduit le nombre de copeaux tombant à l'intérieur de la machine. Le bon diamètre d'ouverture dans la table gardera la portion non-utilisée du couteau sous la table, ceci augmente la sécurité pour l'opérateur.

Les insertions de table doivent être à niveau avec le dessus de la table. Pour ajuster les insertions, suivez les instructions suivantes:
1) Placez une équerre par dessus les insertions de table et la table et vérifiez si les insertions de table sont à niveau avec la table.
2) Si un ajustement est nécessaire, tournez les trois vis sans tête (B) Fig.16 dans le sens horaire ou anti-horaire pour monter ou descendre l'insertion en fonte d'acier. Utilisez une clé hexagonale pour faire l'ajustement.
3) Vérifiez les résultats avec votre équerre, continuez l'ajustement si nécessaire.

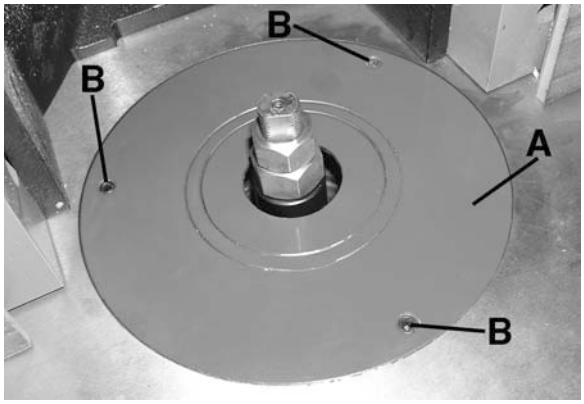


FIGURE 16

Ajustement et Verrouillage de la Hauteur de l'Arbre

Pour ajuster l'hauteur de l'arbre;

1) Déverrouillez le bouton de verrouillage de l'arbre (A) Fig.17 (sens anti-horaire).
2) Alignez la pièce contre la partie à plat du couteau.
3) Ajuster l'hauteur de l'arbre en tournant la manivelle (B) dans le sens horaire pour soulever l'arbre et anti-horaire pour descendre l'arbre.
4) Reserrez le bouton de verrouillage de l'arbre.
5) Coupez une pièce échantillon et inspectez vos résultats, réajustez ci nécessaire.

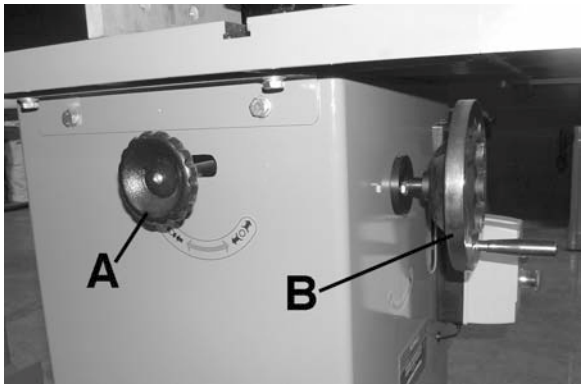


FIGURE 17

Changement de la Vitesse de l'Arbre

Cette façonneuse vient avec 2 vitesses (8,000 et 10,000 tr.min) qui sont ajustables en changeant la position de la courroie sur les poulies du moteur et du boîtier de l'arbre. Voir l'étiquette Fig.18 comme référence. Pour changer la vitesse de l'arbre, suivre les instructions suivantes;

1) Ouvrez la porte à charnière à l'arrière du cabinet, déserrez la poignée de verrouillage (A) Fig.19 pour relâcher la tension de la courroie. Déplacez le moteur vers la droite en utilisant la poignée de pivotement (B).
2) Repositionnez la courroie pour obtenir la vitesse désirée. Voir Fig.18.
3) Repositionnez le moteur pour tensionner la courroie. La bonne tension est obtenue lorsqu'il y a approximativement 1/2" de déflection au centre de la courroie en appuyant une pression avec votre pouce. Si la courroie est trop relâchée, elle glissera hors des poulies. Si la courroie est trop serrée, elle va vibrée excessivement.
4) Une fois que la bonne tension est obtenue, reserrez la poignée de verrouillage et fermez la porte à charnière.

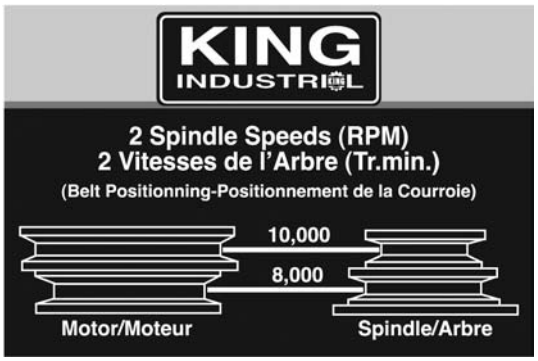


FIGURE 18

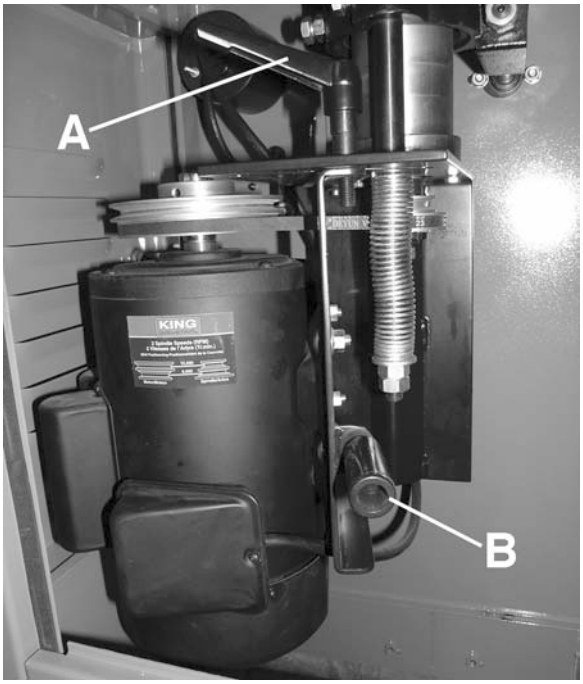


FIGURE 19

Opération de l'Interrupteur Magnétique et de l'Interrupteur Avant/Recul

Pour mettre la façonneuse en marche, appuyez sur le bouton "ON" (A) Fig.20 sur l'interrupteur magnétique (C), pour mettre la façonneuse en marche arrêt, appuyez sur le bouton "OFF" (B).

Cette façonneuse comprend aussi un interrupteur avant/recul (D) qui contrôle la direction de rotation de l'arbre. La direction de rotation ne peut être changée lorsque le moteur est en marche, mais l'interrupteur avant/recul doit être mis dans la position "OFF" en premier. Attendez que l'arbre **arrête complètement** avant de changer la direction de rotation. Sélectionnez FOR (avant- sens anti-horaire) ou REV (recul-sens horaire).

Démarrage Général/Opération

Votre façonneuse est une machine simple qui peut effectuer des travaux complexe. Avec le nombre d'opérations que cette façonneuse peut effectuer, il est presque impossible d'addresser toutes les techniques disponibles. Vous pouvez obtenir de l'information sur ces sujets dans des revues spécialisés de menuiserie, des vidéos, internet et chez votre librarie locale.

Si votre experience est limitée, commencez simple. Essayez plusieurs projets de base avant d'effectuer des travaux complexes. Quand vous opérez votre façonneuse, n'oubliez pas ces règles de sécurité:

1) La direction d'alimentation doit être contre la direction de rotation du couteau.
2) Utilisez toujours un type de garde de sécurité tel que des appuis, des serres ou encore des gabarits.
3) Alimentez toujours la partie avec la fin des grains en premier.
4) Revérifiez l'installation quand vous changez d'arbre ou de couteau.
5) Assurez-vous que le matériel est sans noeuds et sans défectuosités.
6) Portez toujours des vêtements sécuritaires incluant une paire de lunettes de sécurité.
7) Utilisez la bonne insertion de table.
8) Assurez-vous que vos couteaux soient bien affilés.
9) Gardez le couteau dessous la table le plus possible.

Étapes et Précautions pour Façonnage de Bois Droit

Quand vous façonnez du bois droit, utilisez le guide. Pour façonner du bois droit;

1) Choisissez le couteau approprié et verrouillez sur l'arbre.
2) Vérifiez la direction de rotation du couteau.
3) Ajustez la hauteur du couteau en alignant la pièce et le couteau.
4) Verrouillez l'arbre en place.
5) Positionnez les guides pour obtenir la profondeur de coupe désiré.
6) Utilisez des soutiens ou autres appareils de sécurité.
7) Effectuez une coupe sur une pièce échantillon et vérifiez vos résultats.
8) Si tout semble fonctionner correctement, passez votre pièce sur la façonneuse en utilisant votre main gauche pour supporter la pièce contre le guide et votre main droite pour l'alimenter (si la rotation du couteau et dans le le sens anti-horaire). Alternez vos mains si la rotation et dans le sens horaire.
9) Utilisez un guide à onglets pour façonner les bouts de vos pièces.

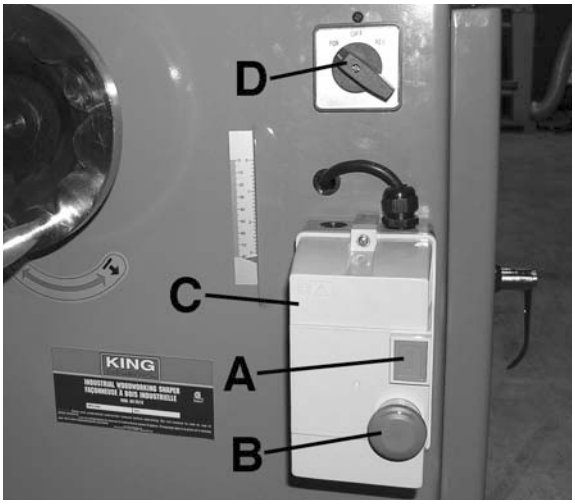


FIGURE 20

Maintenance

Avertissement! Avant tout entretien ou réparations, débranchez de la source de courant.

Votre façonneuse à besoin de peu d'entretien. Pour conserver sa durabilité et son efficacité, enlevez la poussière qui peut se coller sur les pièces motrices.

Les couteaux doivent rester éffilées pour une performance maximale. Si vous remarquez que votre façonneuse coupe d'une façon médiocre, inspectez et changez les couteaux si nécessaire.

Lubrification

Cette façonneuse comprend des roulements à billes sellés et lubrifiés en usine. Les roulements à billes n'ont pas besoin de lubrification durant toute la durée de la machine. Si un des roulement à billes se brise, votre façonneuse produira un grondement sourd, qui augmentera quand la machine sera sous tension. Si vous ne remplacez pas le roulement à billes brisé, cette partie de la machine peut surchauffer, endommageant d'autres pièces internes de la machine.

Maintenance de la Courroie en V

Avertissement! Évitez de mettre de l'huile ou de la graisse sur la courroie en V et les poulies. Un manque de respect envers cette avertissement va réduire la vie de votre courroie.

Une fois par mois, vérifiez la tension et la condition de la courroie. Remplacez la courroie si elle est fissurée ou lissé.